IMPRIMACION ANTIOXIDANTE POZAS

Código artículo: 888 8191

FE

Descripción

Imprimación antioxidante de excelente adherencia sobre acero. Destaca su rapidez de secado y repintabilidad.

Campos de aplicación

Indicada como imprimación de uso general para hierro y acero en ambientes urbanos e industriales moderados donde se precisen períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

Datos técnicos

Naturaleza: Alquídica modificada

Acabado: Mate

Color: Blanco

Densidad: 1, 31 - 1, 38 Kg/l

Rendimiento: 10 - 12 m2/l (25 - 30 µ secas)

Secado a 23ºC 60 % HR: 20 - 40 minutos

Repintado a 23ºC 60% HR: 30 minutos

Métodos de Aplicación: Brocha (Sólo parcheo), Pistola y Airless (Datos orientativos)

Dilución: Brocha, Rodillo: 0 - 5 %, Pistola: 10 - 15 %, Airless: 0 -5 %

Diámetro Boquilla: Pistola: 1,5 mm, Airless: 0,018" - 0,021"

Presión Boquilla: Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 bar.

Diluyente: Diluyente 872 ó 874 (según temperatura ambiente)

Limpieza de utensilios: Diluyente 872 ó 874 (según ambiente)

Espesor Recomendado: 60 - 70 µ secas

Condiciones de aplicación, HR<80%: 10ºC - 30 ºC

Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada: 27 ºC

Volumen Sólidos: 47 - 49 %

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

Recomendaciones generales: Remover bien en el envase.
Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Superfícies no preparadas: Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado

según especificaciones.
Otros Soportes: Consultar.

Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado: Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 o limpieza manual o mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha.
Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización 09/2012
Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.

INDUSTRIAS TITAN, S.A.
Pol. Ind. Pratense, c/114, 21-23
08820 El Prat de Llobregat (Barcelona) T. 934 797 494
www.titanlux.es